# FICHE PRODUIT ET D'INFORMATIONS TECHNIQUES

# RTD PATE

## Travail des Métaux

Réf : R53020.doc

## 1. CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

Les produits de la gamme ROCOL RTD sont spécialement destinés à la lubrification en manuel lors des opérations de perçage, d'alésage et de taraudage.
ROCOL RTD PATE est une pâte molle d'usinage à bas point de figeage destinée à apporter facilité et précision dans les opérations les plus difficiles d'alésage, perçage ou taraudage. Contenant des additifs extrême pression, ROCOL RTD PATE va adhérer à la pièce et à l'outil, réduisant ainsi la friction et donc augmenter la durée de vie de l'outil.

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

Les produits de la gamme ROCOL RTD offrent tous le même niveau élevé de performance.
Le guide suivant permettra d'identifier le produit RTD le mieux approprié pour chaque application.

| PRODUIT | | TRAVAIL DU METAL Conditions moyennes | Conditions extrêmes | Compatible avec alliages d'alu. et cuivre | Soluble à l'eau |
|---|---|---|---|---|---|
| RTD COMPOUND | Pâte | + | + | | |
| RTD LIQUID | Liquide | + | + | | |
| RTD CLEANCUT | Liquide | + | | + | + |
| RTD SPRAY | Aérosol | + | + | | |
| RTD FOAMCUT | Aérosol | + | | + | + |

## 3. UTILISATION - MODE D'EMPLOI

ROCOL RTD PATE s'applique directement sur l'outil ou la pièce à l'aide d'une brosse ou en PLONGEANT l'outil dans la pâte.

## 4. CARACTERISTIQUES PHYSICO-CHIMIQUES

- Aspect : Pâte brune
- Odeur : Légère de soufre
- Test '4 Billes' (IP 239) : Charge de soudure : >800kg ; Indice de charge d'usure : 315 kg
- Couple de perçage : 8.8 NM (Acier inox 316)
- Corrosion : Néant (Plaque d'acier à 175°C pendant 5 mn)

## 5. PRECAUTIONS D'EMPLOI

Consulter la fiche de données de sécurité.

## 6. CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

Tube de 50 g (12 tubes / cartons) Réf. R53020 - Pot de 500 g (12 pots / carton) Réf. R03253.
Pot de 5 kg Réf. R03256 - Pot de 15 kg Réf. R03257. Stocker entre 0 et 40°C.